

①⑮ BREVET D'INVENTION

PREMIÈRE ET UNIQUE
PUBLICATION

Date de dépôt 3 septembre 1971, à 14 h 30 mn.
Date de la décision de délivrance..... 26 mars 1973.
Publication de la délivrance..... B.O.P.I. — «Listes» n. 16 du 20-4-1973.

Classification internationale (Int. Cl) B 68 g 5/00//B 29 d 27/00; B 68 g 7/00

Déposant : Société anonyme dite : ÉTABLISSEMENTS ALTRAMOISS, résidant en France.

Titulaire : *Idem.* ⑦①

Mandataire : Germain & Maureau.

Articles de sellerie et procédé pour leur fabrication.

Invention de : Elie Gras.

③③ ③② ③① Priorité conventionnelle :

L'invention se rapporte aux articles de sellerie, tels que des coussins pour sièges ou dossiers de fauteuils ou tous autres ~~éléments de garnissage~~ utilisés, notamment mais non exclusivement, dans l'industrie automobile, dans l'industrie de l'ameublement et dans la sellerie en général.

Les articles de sellerie sont de plus en plus constitués par un matériau de rembourrage, notamment par une mousse de polyuréthane, revêtue par une nappe de tissu, enduit ou non.

Bien que le remplacement des matériaux traditionnels par des matériaux synthétiques ait amélioré considérablement la fabrication de tels articles, leur assemblage et leur habillage s'effectuent toujours suivant les procédés habituels nécessitant du temps et du personnel. En outre, l'assemblage des différents composants étant réalisé au moyen de coutures, il arrive que celles-ci cèdent ou que le fil de liaison se rompe à la suite d'une utilisation intensive ou prolongée dans le temps.

La présente invention a pour but de remédier à ces inconvénients en fournissant un article de sellerie qui soit monobloc et de fabrication rapide et fonctionnelle.

L'article de sellerie selon l'invention est constitué par une âme en mousse de polyuréthane liée à une peau de surface constituée par une couche de polyuréthane à deux composants, polyol-isocyanate, comportant extérieurement tout motif décoratif donnant à l'ensemble l'aspect d'un article traditionnel.

En raison de sa constitution monobloc, cet article présente une grande résistance à l'usage.

L'invention vise également le procédé de fabrication de cet article de sellerie, procédé consistant à recouvrir tout ou partie de l'empreinte d'un moule par une pellicule de polyuréthane à deux composants, polyol-isocyanate et, avant polymérisation de ladite pellicule, à couler dans le moule un polyuréthane à trois composants, polyol-isocyanate-agent émulsifiant, qui, sous l'action de son expansion, remplit entièrement la cavité du moule et se lie à la pellicule précitée.

De la sorte, le produit démoulé correspond exactement à l'article de sellerie désiré et ne nécessite aucune opération supplémentaire. Il peut donc être utilisé immédiatement.

Les matériaux constituant l'article se lient parfaitement entre eux en raison de leur identité chimique et ne nécessitent aucun agent liant.

Dans une forme de mise en oeuvre de ce procédé, une napp, textile ou non, tissé ou non, en matériau naturel ou synthétique, est disposée sur une partie de l'empreinte avant dépôt de la pellicule de polyuréthane à deux composants.

5 Cette mise en oeuvre est particulièrement intéressante pour la fabrication de coussins de sièges ou de dossiers, car elle permet d'interposer une nappe, en matériau de contact agréable, dans les zones d'appui de l'utilisateur, et cela sans compliquer la fabrication.

L'invention sera mieux comprise à l'aide de la description qui suit en référence au dessin schématique annexé représentant, à titre d'exemples non limitatifs, deux formes de mise en oeuvre du procédé selon l'invention :

Figure 1 est une vue de côté en coupe d'un moule illustrant une première mise en oeuvre du procédé ;

Figure 2 est une vue semblable à la figure 1, mais montrant une autre mise en oeuvre.

A la figure 1, 2 désigne une coquille métallique ou autre comportant une cavité 3 dans laquelle est disposé un moule 4 comportant une empreinte 5. Le moule 4 peut également être de type métallique, mais de préférence il est constitué dans un matériau susceptible d'être coulé directement sur un modèle de l'article à réaliser et notamment en caoutchouc aux silicones, en polyuréthane ou en résine époxy. De façon connue, ce moule est associé à un couvercle 6 empêchant le matériau cellulaire de s'échapper lors de son expansion à l'intérieur du moule.

Selon l'invention, l'empreinte 5 du moule est recouverte, préalablement à toute autre opération, par une pellicule 7 de polyuréthane à deux composants : polyol-isocyanate. Cette couche
30 est pulvérisée sur l'empreinte 5, notamment par pistoletage.

Il est à noter que la pellicule 7 ne présente pas une épaisseur homogène et que celle-ci peut être renforcée, par exemple dans les angles de l'article, comme montré en 8, ou dans toute partie devant subir des efforts importants ou être
35 soumise à une usure importante.

Avant polymérisation de la pellicule 7, on coule dans le moule un polyuréthane à trois composants, c'est-à-dire composé de polyol, d'un isocyanate et d'un agent émulsifiant. Sous l'action de l'expansion du polyuréthane, il se forme un mouss
40 9 qui, tout en remplissant entièrement la cavité délimitée par

la pellicule 2, se lie intimement avec cette dernière en raison de son identité chimique.

Lorsque l'article ainsi obtenu est démoulé, il est constitué par un âme en mousse de polyuréthane recouverte par un peau de surface formée par la pellicule 2 et présente extérieurement le même aspect que l'article ayant servi de modèle lors de la réalisation de l'empreinte 5. En particulier, il présente les coutures, dessins ou bourrelets de ce modèle.

La mise en oeuvre, représentée à la figure 2, diffère de celle qui précède par le fait que le moule 4 est entièrement métallique et qu'une nappe 10 est déposée sur une partie de l'empreinte préalablement à la pulvérisation de la pellicule 2. Cette nappe, textile ou non, tissée ou non, en matériau naturel ou synthétique, est liée à l'âme en mousse et à l'article par la couche 2 précitée. Elle peut être disposée dans toutes zones de l'empreinte pour améliorer l'aspect esthétique de l'article ou former des zones d'appui pour l'utilisateur de ce dernier.

Comme il ressort de ce qui précède, l'invention ne se limite pas aux formes de mise en oeuvre de ce procédé qui ont été décrites ci-dessus à titre d'exemples, elle embrasse, au contraire, toutes les variantes de réalisation.

- REVENDICATIONS -

1. - Article de sellerie, caract'risé en ce qu'il est consti-
tu' par une am en mousse d polyuréthane lié à une p au de
surfac constituée par une couch de polyuréthane à deux compo-
5 sants, polyol-isocyanate, comportant extérieurement tout motif
décoratif donnant à l'ensemble l'aspect d'un article traditionnel.

2. - Procédé de fabrication de l'article de sellerie selon
la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste à recouvrir
tout ou partie de l'empreinte d'un moule par une pellicule de
10 polyuréthane à deux composants, polyol-isocyanate et, avant
polymérisation de ladite pellicule, à couler dans le moule un
polyuréthane à trois composants, polyol-isocyanate-agent émulsifi-
fiant, qui, sous l'action de son expansion, remplit entièrement
la cavité du moule et se lie à la pellicule précitée.

15 3. - Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce
qu'une nappe, textile ou non, tissée ou non, en matériau naturel
ou synthétique, est disposée sur une partie de l'empreinte avant
dépôt de la pellicule de polyuréthane à deux composants.

4. - Procédé selon l'une quelconque des revendications 2 à 3,
20 caractérisé en ce que la pellicule de polyuréthane à deux compo-
sants est pulvérisée dans l'empreinte.

5. - Procédé selon l'une quelconque des revendications 2 à 4,
caractérisé en ce que la pellicule de polyuréthane à deux compo-
sants est plus épaisse dans les angles et dans les zones d'usure
25 de l'article.

FIG. 1

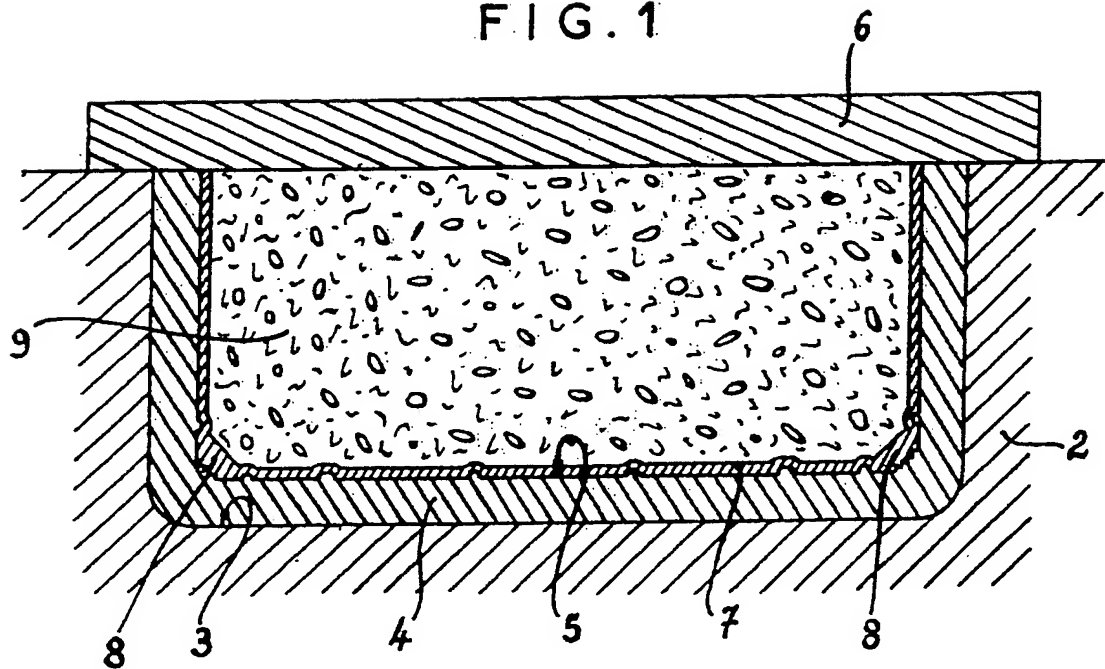


FIG. 2

